Form No. 3387-882 Rev B

Kit lame de remblayage

Trancheuse RT1160 ou RT1200

N° de modèle 131-1286

Instructions de montage

⚠ ATTENTION

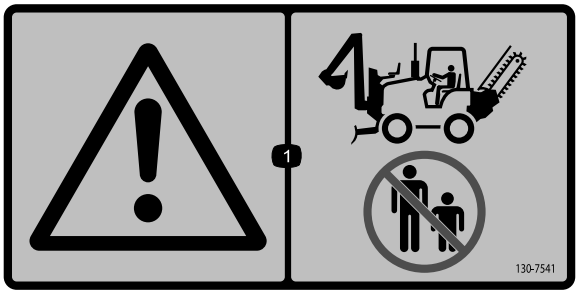
CALIFORNIE
Proposition 65 - Avertissement

Ce produit contient une ou des substances chimiques considérées par l'état de Californie comme capables de provoquer des cancers, des anomalies congénitales ou d'autres troubles de la reproduction.

Sécurité

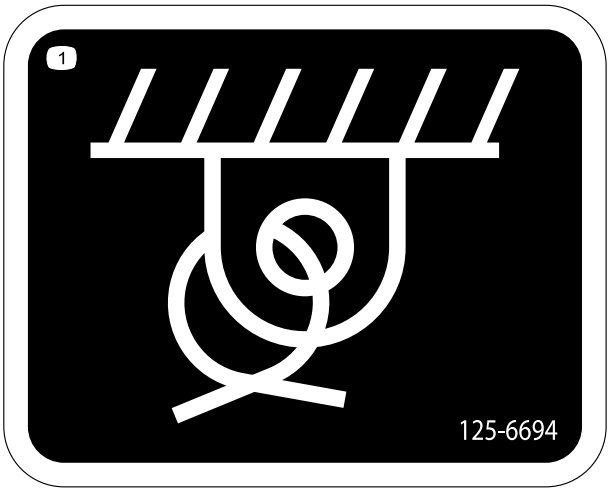
Autocollants de sécurité et d'instruction

Des autocollants de sécurité et des instructions bien visibles par l'opérateur sont placés près de tous les endroits potentiellement dangereux. Remplacez tout autocollant endommagé ou manquant.



130-7541

1. Attention – ne laissez approcher personne de la machine.



125-6694

1. Point d'attache

© 2014—The Toro® Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420

Enregistrez votre produit à www.Toro.com.

Traduction du texte d'origine (FR)
Imprimé aux États-Unis
Tous droits réservés

3387-882 B

Pièces détachées

Reportez-vous au tableau ci-dessous pour vérifier si toutes les pièces ont été expédiées.

Procédure	Description	Qté	Utilisation
1	Aucune pièce requise	–	Préparez le montage de la lame de remblayage sur la machine.
2	Vérin de pivotement : longueur rétracté 41,3 cm (16,25 po); diamètre de la tige 38,1 mm (1,5 po) Raccord en T (3/8 po) Flexible de raccordement transversal (1/4 x 20 po) Cadre de montage Boulon (1 x 3-1/2 po) Rondelle (1 po) Contre-écrou (1 po) Boulon (1 x 2-1/2 po)	2 2 2 1 2 4 4 4	Montage du cadre de support.
3	Axes (1-1/4 x 7-5/8 po) Circlips (1-1/8 po) Rondelles (1 x 5/16 po)	2 4 4	Assemblez les vérins de pivotement sur le cadre de montage.
4	Aucune pièce requise	–	Branchez les flexibles des vérins de pivotement.
5	Cadre de pivotement Rondelles (1 x 5/8 po) Pivot (1-1/2 x 15-1/2 po) Circlip (1-3/8 po) Axes (1-1/4 x 7-5/8 po) Circlips (1-1/8 po)	1 3 1 2 2 4	Posez le cadre de pivotement.
6	Bras de levage Axe (1-1/2 x 5-1/4 po) Circlip (1-3/8 po) Vérin de relevage : longueur rétracté 51,4 cm (20,25 po); diamètre de la tige 38,1 mm (1,5 po) Axe de chape (1/4 x 4-7/16 po) Goupille fendue	1 2 4 1 2 2	Montez les bras de lame.
7	Lame de remblayage Plaque de maintien Boulon (5/8 x 1-1/2 po) Rondelle (5/8 po) Cale de maintien Vérin d'inclinaison : longueur rétracté 51,4 cm (20,25 po); diamètre de la tige 44,5 mm (1,75 po) Axe de chape (1/4 x 4-7/16 po) Goupille fendue	1 2 6 12 8 1 2 2	Montez la lame de remblayage.

Procédure	Description	Qté	Utilisation
8	Flexible de déploiement du vérin de levage (3/8 x 23 po) Flexible de rétraction du vérin de levage (3/8 x 31-1/4 po) Flexible de déploiement du vérin d'inclinaison (3/8 x 49-1/4 po) Flexible de rétraction du vérin d'inclinaison (3/8 x 62-1/4 po) Bloc de maintien (2 flexibles) Boulon (3/8 x 1-3/4 po) Rondelle (3/8 po) Plaque de protection Serre-câble	1 1 1 1 4 2 2 2 1	Montage des flexibles hydrauliques.
9	Aucune pièce requise	–	Purgez le système hydraulique de la lame de remblayage.
10	Aucune pièce requise	–	Posez le panneau avant et les panneaux latéraux.

1

Préparation au montage de la lame de remblayage sur la machine

Aucune pièce requise

Préparation de la machine

1. Placez la machine sur un sol plat et horizontal, et serrez le frein de stationnement.
2. Si la machine est équipée d'un cadre basculant, effectuez la procédure suivante pour verrouiller l'essieu et le cadre ensemble :
   A. Utilisez la commande d'inclinaison pour aligner le trou dans le support de verrouillage du châssis et les trous dans le support de verrouillage d'essieu (Figure 1 et Figure 2).

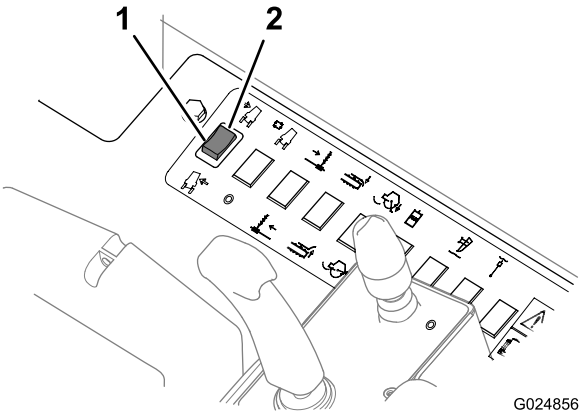


Figure 1

1. Inclinaison à droite de la machine
2. Inclinaison à gauche de la machine

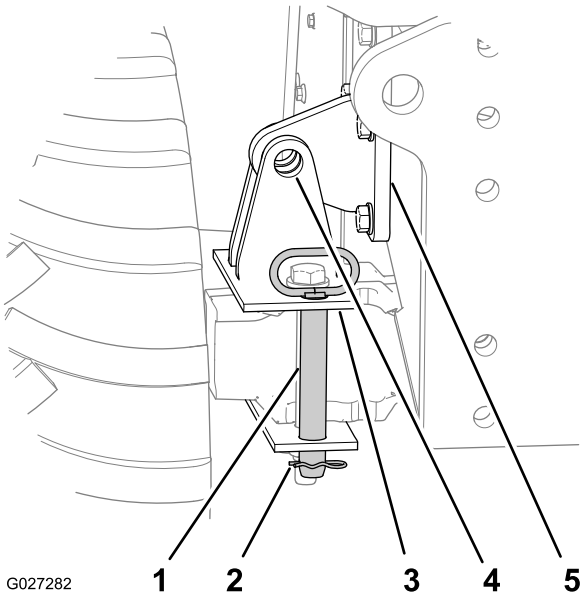


Figure 2

1. Goupille de verrouillage d'inclinaison (rangée dans la position indiquée)
2. Goupille fendue
3. Support de verrouillage d'essieu (trous verticaux)
4. Trou dans support de verrouillage d'essieu
5. Support de verrouillage de châssis

B. Retirez la goupille fendue de la goupille de verrouillage d'inclinaison (Figure 2).

C. Sortez la goupille de verrouillage d'inclinaison de la position rangée (Figure 2).

D. Insérez complètement la goupille de verrouillage d'inclinaison dans les trous du support de verrouillage du châssis et du support de verrouillage d'essieu (Figure 2).

E. Fixez la goupille de verrouillage d'inclinaison au support de verrouillage d'essieu avec la goupille fendue (Figure 2).

3. Coupez le moteur et laissez refroidir la machine.
4. À l'avant de la machine, nettoyez le bas de la plaque de cadre et le support d'essieu avant, comme montré à la Figure 3.

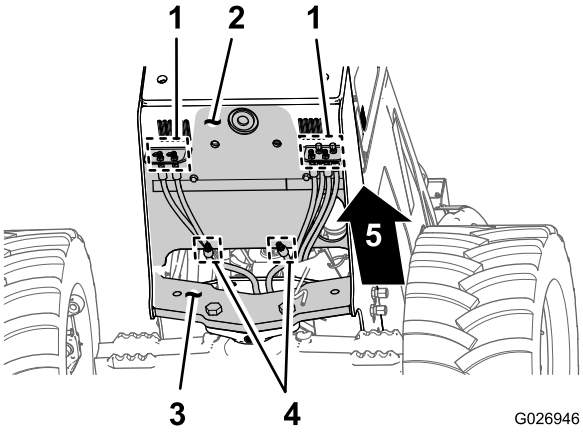


Figure 3

1. Raccords de traversée
2. Plaque de cadre inférieure
3. Support d'essieu avant
4. Raccords de flexible
5. Avant de la machine

5. Nettoyez les raccords de traversée et les raccords de flexible comme montré à la Figure 3.

Dépose du panneau avant

1. Déposez les panneau latéraux (Figure 4); voir le *Manuel de l'utilisateur*.

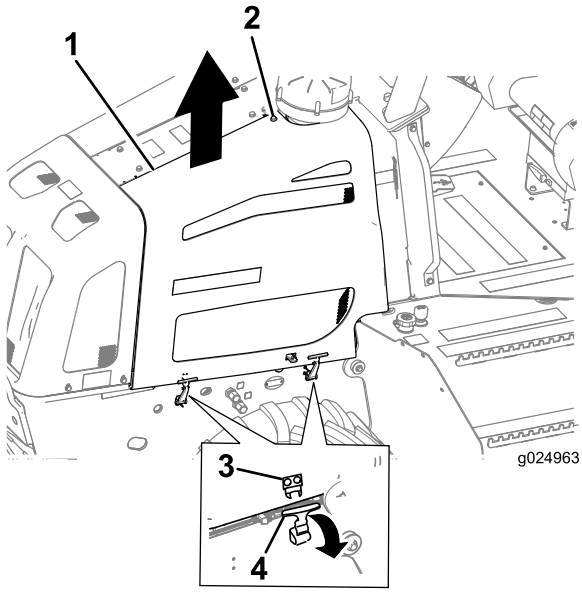


Figure 4

Poignées de verrouillage en caoutchouc

1. Panneau latéral
2. Boulon
3. Patte d'ancrage
4. Verrou du panneau

2. Retirez les 4 boulons à embase (10 x 30 mm) qui fixent le panneau avant au cadre de la machine (Figure 5).

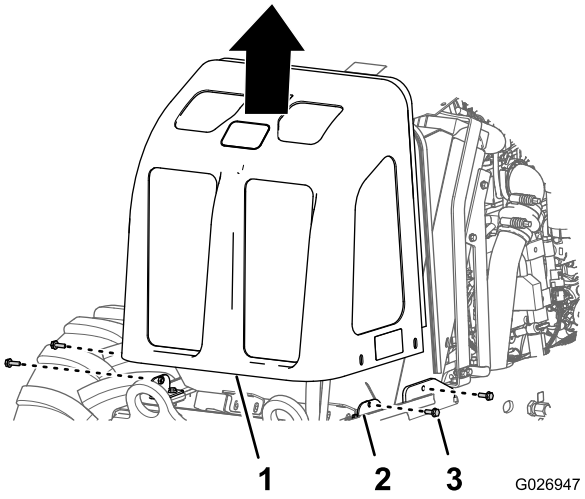


Figure 5

1. Panneau avant
2. Boulon à embase (10 x 30 mm)
3. Cadre

3. Basculez le panneau avant en avant et soulevez-le pour le déposer de la machine (Figure 5).

2

Montage du cadre de support

Pièces nécessaires pour cette opération:

2	Vérin de pivotement : longueur rétracté 41,3 cm (16,25 po); diamètre de la tige 38,1 mm (1,5 po)
2	Raccord en T (3/8 po)
2	Flexible de raccordement transversal (1/4 x 20 po)
1	Cadre de montage
2	Boulon (1 x 3-1/2 po)
4	Rondelle (1 po)
4	Contre-écrou (1 po)
4	Boulon (1 x 2-1/2 po)

Préparation des vérins de pivotement

Poids de vérin de pivotement : 14 kg (30 lb)

Remarque: Les vérins de pivotement rétractés mesurent 41,3 cm (16,25 po) de longueur et la tige a un diamètre de 38,1 mm (1,5 po).

1. Enlevez le bouchon d'expédition de l'orifice de déploiement d'un vérin de pivotement (Figure 6).

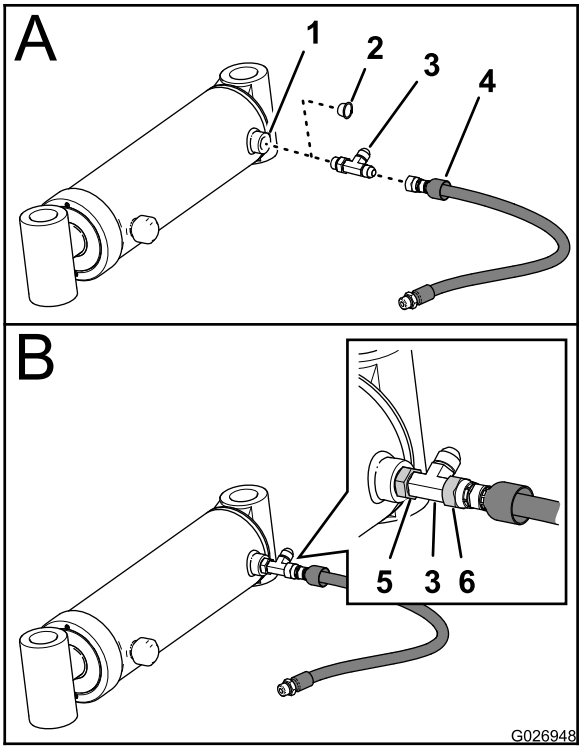


Figure 6

1. Orifice de déploiement (vérin de pivotement)
2. Bouchon d'expédition
3. Raccord en T (3/8 po)
4. Flexible de raccordement transversal (1/4 x 20 po)
5. Écrou orientable (raccord en T)
6. Écrou orientable (flexible)

2. Montez un raccord en T (3/8 po) dans l'orifice de déploiement (Figure 6) et serrez l'écrou orientable du raccord à la main.
3. Branchez un flexible de raccordement transversal (1/4 x 20 po) sur les raccords en T, comme montré à la Figure 6.
4. Serrez l'écrou orientable du flexible à la main.
5. Répétez les opérations 1 à 4 pour l'autre vérin de pivotement, le raccord en T et le flexible (1/4 x 20 po).

Débranchement des flexibles hydrauliques des panneaux de traversée

1. À l'avant de la machine, identifiez soigneusement et repérez la position des flexibles sur les panneaux de traversée gauche et droit (Figure 7).

   Remarque: Les 2 flexibles qui ne sont pas fixés aux panneaux de traversée sont ceux des vérins de pivotement.

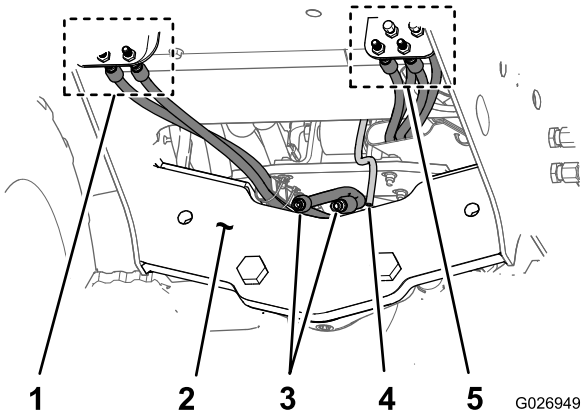


Figure 7

1. Flexibles (panneau de traversée droit)
2. Support d'essieu avant
3. Flexibles de vérin de pivotement (rotation à gauche et à droite)
4. Flexible de vidange (réservoir de liquide de refroidissement)
5. Flexibles (panneau de traversée gauche)

2. Débranchez les flexibles des raccords des panneaux de traversée gauche et droit, et bouchez les flexibles (Figure 7).

   Remarque: Vous brancherez les flexibles aux panneaux de traversée après l'installation du cadre de montage.

Fixation du cadre de montage (Machines sans cadre de montage pour la lame de remblayage)

Poids du cadre de montage : 103 kg (226 lb)

1. Placez le cadre de montage sur un matériel de levage d'une capacité de 103 kg (226 lb).
2. Alignez les 2 trous horizontaux de 25 mm (1 po) du cadre de montage sur les 2 trous horizontaux du support d'essieu avant (Figure 8).

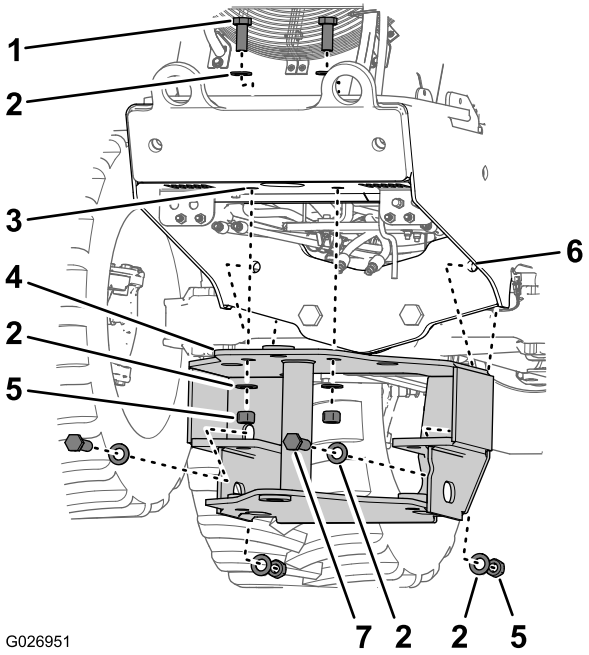


Figure 8

1. Boulon (1 x 2-1/2 po)
2. Rondelle (1 po)
3. Trou (plaque inférieure de cadre)
4. Cadre de montage
5. Contre-écrou (1 po)
6. Trou (support d'essieu avant)
7. Boulon (1 x 3-1/2 po)

3. Alignez les 2 trous verticaux de 25 mm (1 po) du cadre de montage sur les 2 trous verticaux de la plaque inférieure de cadre sur la machine (Figure 8).
4. Assemblez 2 boulons (1 x 3-1/2 po), 2 rondelles (1 po) et 2 contre-écrous (1 po) dans les trous horizontaux du cadre de montage et du support d'essieu avant (Figure 8, Figure 9 et Figure 10).

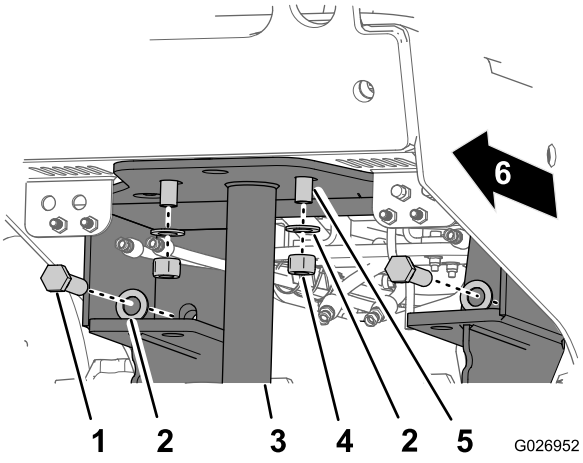


Figure 9

1. Boulon (1 x 3-1/2 po)
2. Cadre de montage
3. Contre-écrou (1 po)
4. Rondelle (1 po)
5. Boulon (1 x 2-1/2 po)
6. Avant de la machine

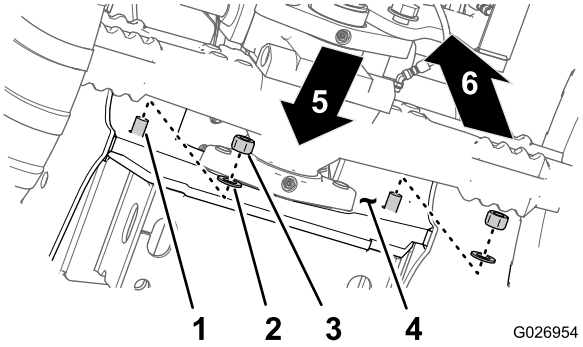


Figure 10

1. Boulon (1 x 3-1/2 po)
2. Rondelle (1 po)
3. Contre-écrou (1 po)
4. Trou (support d'essieu avant)
5. Avant de la machine
6. Haut

5. Assemblez 2 boulons (1 x 2-1/2 po), 2 rondelles (1 po) et 2 contre-écrous (1 po) dans les trous verticaux du cadre de montage et de la plaque inférieure de cadre (Figure 9 et Figure 11).

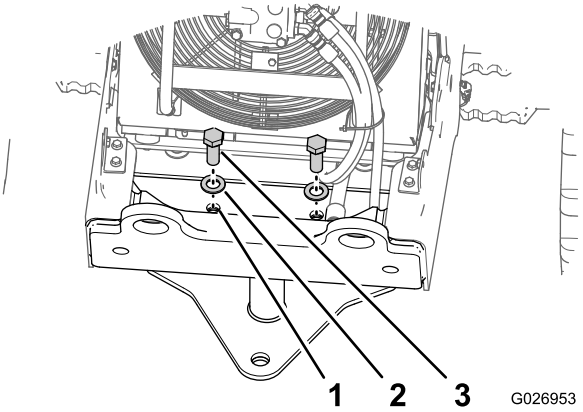


Figure 11

1. Trou (plaque inférieure de cadre)
2. Rondelle (1 po)
3. Boulon (1 x 2-1/2 po)

6. Serrez les boulons et écrous à un couple de 977 à 1 193 Nm (720 à 880 pi-lb).

Branchement des flexibles hydrauliques sur les panneaux de traversée

1. Enlevez les bouchons et les flexibles que vous avez identifiés et repérés à l'opération 1 de Débranchement des flexibles hydrauliques des panneaux de traversée (page 5).
2. Branchez les flexibles aux raccords dans les panneaux de traversée gauche et droit (Figure 7).
3. Serrez les écrous orientables des flexibles à un couple de 20,3 à 28,4 Nm (15 à 21 pi-lb).

3

Assemblage des vérins de pivotement sur le cadre de montage

Pièces nécessaires pour cette opération:

2	Axes (1-1/4 x 7-5/8 po)
4	Circlips (1-1/8 po)
4	Rondelles (1 x 5/16 po)

Procédure

Poids de vérin de pivotement : 14 kg (30 lb)

Type de graisse : graisse au lithium

1. Placez 2 circlips (1-1/8 po) au bout des 2 axes (1-1/4 x 7-5/8 po), comme montré à la Figure 12.

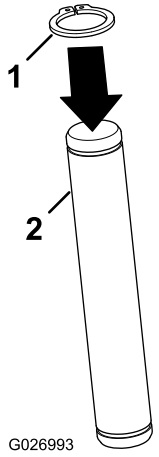


Figure 12

1. Circlip (1-1/8 po)
2. Axe (1-1/4 x 7-5/8 po)

2. Alignez la chape au bout de l'extrémité fixe du vérin de pivotement sur le sommet de la bague dans la plaque inférieure du cadre de montage (Figure 13).

   Remarque: Positionnez le raccord en T que vous avez installé précédemment (Préparation des vérins de pivotement (page 5)) vers la ligne médiane de la machine.

   Remarque: Vérifiez que le bas de la chape du vérin de pivotement est de niveau avec la plaque inférieure du cadre de montage.

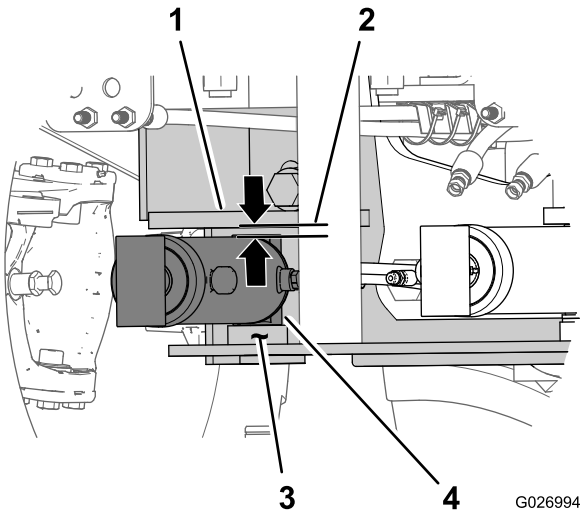


Figure 13

1. Patte de vérin (cadre de montage)
2. Espace
3. Bague (plaque inférieure du cadre de montage)
4. Vérin de pivotement (extrémité fixe)

3. Déterminez le nombre de rondelles (1 x 5/16 po) nécessaire pour réduire l'espace entre le sommet de la chape du vérin et la patte de vérin sur le cadre de montage (Figure 13).

   Remarque: Sur chaque vérin, utilisez les rondelles (1 x 5/16 po) pour réduire l'espace selon les besoins (0 à 2 rondelles).

4. Déposez le vérin et alignez la ou les rondelle(s) que vous avez choisie(s) à l'opération 3 au sommet de la bague dans le cadre de support (Figure 14).

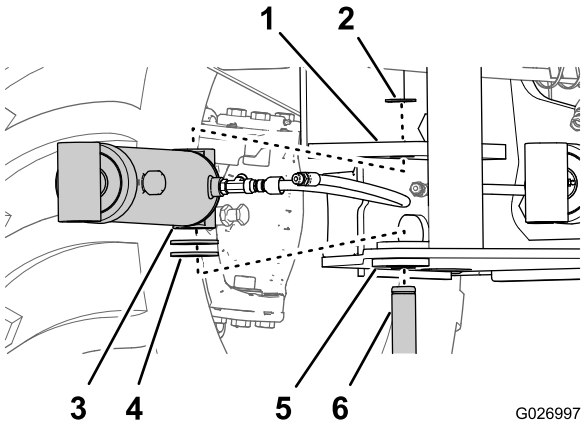


Figure 14

1. Patte de vérin (cadre de montage)
2. Circlip (1-1/8 po)
3. Fixation (vérin de pivotement)
4. Rondelles (1 x 5/16 po – selon les besoins)
5. Bague (plaque inférieure du cadre de montage)
6. Axe (1-1/4 x 7-5/8 po)

5. Appliquez une couche de la graisse spécifiée sur l'axe (1-1/4 x 7-5/8 po) à l'intérieur du trou de la patte de vérin, à l'intérieur de la bague du cadre de montage et à l'intérieur des deux fixations du vérin de pivotement (Figure 15).

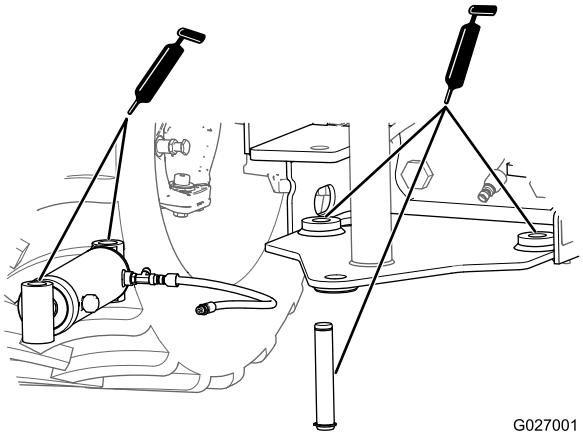


Figure 15

6. Alignez la chape à l'extrémité fixe du vérin de pivotement entre la bague/les rondelles et la patte de fixation (Figure 14).

   Remarque: Orientez le raccord en T vers la ligne médiane de la machine.

7. Alignez les trous de la patte de montage, la chape, la ou les rondelle(s) et la bague (Figure 14).
8. Fixez le vérin au cadre de support à l'aide d'un axe (1-1/4 x 7-5/8 po) que vous avez préparé à l'opération 1, et placez un circlip (1-1/8 po) dans l'autre rainure de l'axe (Figure 14).
9. Répétez les opérations 2 à 8 pour l'autre vérin de pivotement.

4

Branchement des flexibles des vérins de pivotement

Aucune pièce requise

Procédure

1. Enlevez le bouchon à l'extrémité libre des flexibles droit et gauche du vérin de pivotement.
2. Branchez le flexible de vérin de pivotement gauche au raccord en T sur le vérin de pivotement gauche (Figure 16) et serrez l'écrou orientable du flexible à un couple de 21 à 28 Nm (15 à 21 pi-lb).

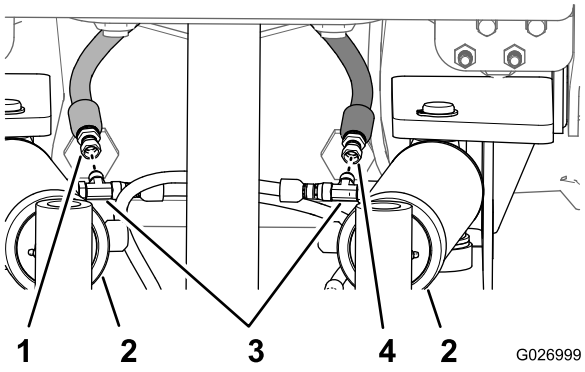


Figure 16

1. Flexible de vérin de pivotement (droit)
2. Vérins de pivotement
3. Raccord en T (3/8 po)
4. Flexible de vérin de pivotement (gauche)

3. Branchez le flexible de vérin de pivotement droit au raccord en T sur le vérin de pivotement droit (Figure 16) et serrez l'écrou orientable du flexible à un couple de 21 à 28 Nm (15 à 21 pi-lb).
4. Pivotez les raccords en T vers l'arrière et le haut d'environ 60° (Figure 16) et serrez les écrous orientables des raccords en T à un couple de 32 à 39 Nm (23 à 29 pi-lb).
5. Enlevez les bouchons d'expédition des orifices de rétraction des vérins de pivotement.
6. Branchez l'extrémité libre du flexible de raccordement transversal (1/4 x 20 po) du raccord en T du vérin de pivotement gauche à l'orifice de rétraction du vérin de pivotement droit (Figure 17), et serrez le raccord de flexible dans l'orifice à un couple de 31 à 39 Nm (23 à 29 pi-lb).

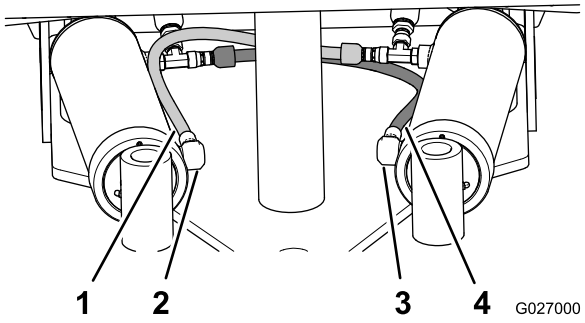


Figure 17

1. Flexible de raccordement transversal (raccord en T – vérin de pivotement gauche)
2. Orifice de rétraction (vérin de pivotement droit)
3. Orifice de rétraction (vérin de pivotement gauche)
4. Flexible de raccordement transversal (raccord en T – vérin de pivotement droit)

7. Branchez l'extrémité libre du flexible (1/4 x 20 po) du raccord en T du vérin de pivotement droit à l'orifice de rétraction du vérin de pivotement gauche (Figure 17), et serrez le raccord de flexible dans l'orifice à un couple de 31 à 39 Nm (23 à 29 pi-lb).
8. Serrez les écrous orientables des deux flexibles de raccordement transversal sur les raccords en T à un couple de 21 à 28 Nm (15 à 21 pi-lb).
9. Faites passer le flexible du réservoir de liquide de refroidissement vers le bas et à travers le trou de la plaque inférieure du cadre de montage (Figure 18).

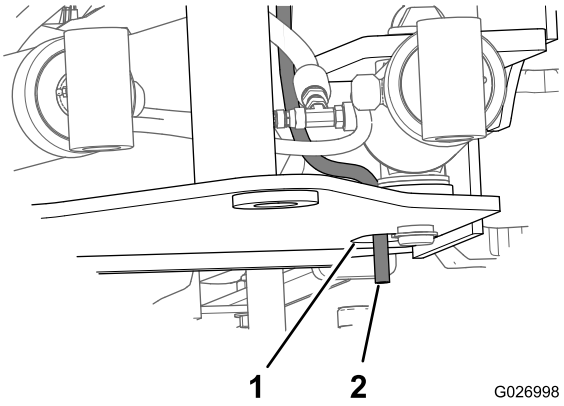


Figure 18

1. Trou (cadre de montage)
2. Flexible (réservoir de liquide de refroidissement)

5

Pose du cadre de pivotement

Pièces nécessaires pour cette opération:

1	Cadre de pivotement
3	Rondelles (1 x 5/8 po)
1	Pivot (1-1/2 x 15-1/2 po)
2	Circlip (1-3/8 po)
2	Axes (1-1/4 x 7-5/8 po)
4	Circlips (1-1/8 po)

Montage du cadre de pivotement sur la machine

Poids du cadre de pivotement : 65 kg (142 lb)

Type de graisse : graisse au lithium

1. Placez 1 circlip (1-3/8 po) dans la rainure du pivot (1-1/2 x 15-1/2 po), comme montré à la Figure 19.

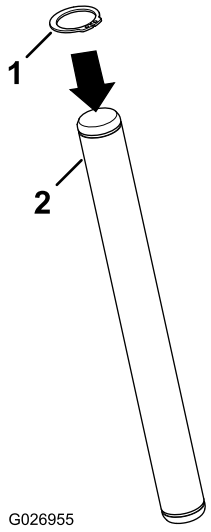


Figure 19

1. Circlip (1-3/8 po)
2. Pivot (1-1/2 x 15-1/2 po)

2. Placez le cadre de pivotement sur un matériel de levage d'une capacité de 65 kg (142 lb).
3. Placez le cadre de pivotement entre les plaques supérieure et inférieure du cadre de montage (Figure 20).

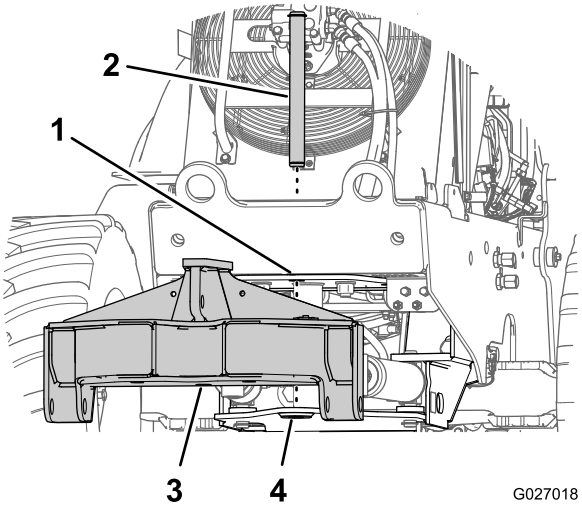


Figure 20

1. Plaque supérieure (cadre de montage)
2. Pivot (1-1/2 x 15-1/2 po)
3. Cadre de pivotement
4. Plaque inférieure (cadre de montage)

4. Alignez les trous de pivotement du cadre de pivotement et du cadre de montage, et insérez le pivot (1-1/2 x 15-1/2 po) que vous avez assemblé à l'opération 1; voir Figure 20.

   Remarque: Vérifiez que le bas du cadre de pivotement est de niveau avec la plaque inférieure du cadre de montage.
5. Déterminez le nombre de rondelles (1 x 5/8 po) nécessaire pour réduire l'espace entre la plaque supérieure du cadre de montage et le sommet du cadre de pivotement (Figure 21).

   Remarque: Utilisez les rondelles (1 x 5/8 po) pour réduire l'espace selon les besoins (0 à 3 rondelles).

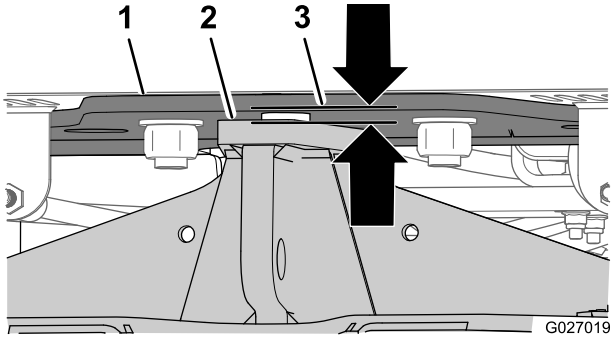


Figure 21

1. Plaque supérieure (cadre de montage)
2. Sommet du cadre de pivotement
3. Espace

6. Retirez le pivot du cadre de pivotement et du cadre de montage.
7. Séparez le cadre de pivotement du cadre de montage.
8. Appliquez une couche de la graisse spécifiée sur le pivot et les trous de pivot dans le cadre de pivotement et le cadre de montage (Figure 22 et Figure 23).

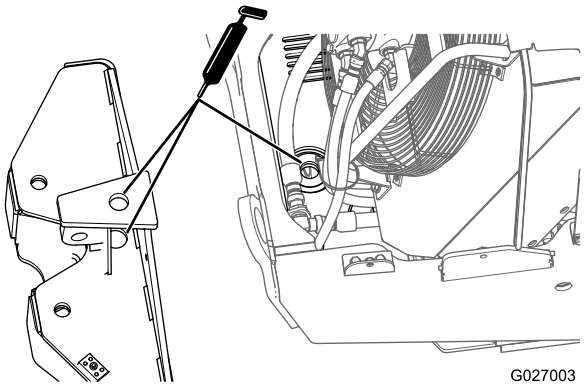


Figure 22

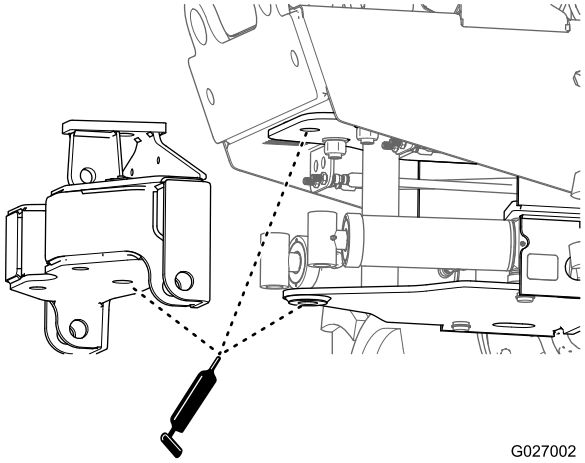


Figure 23

9. Alignez le cadre de pivotement entre les plaques supérieure et inférieure du cadre de montage, et alignez les trous de pivot dans les cadres de pivotement et de montage (Figure 24).

   Remarque: Vérifiez que le bas du cadre de pivotement est de niveau avec la plaque inférieure du cadre de montage.

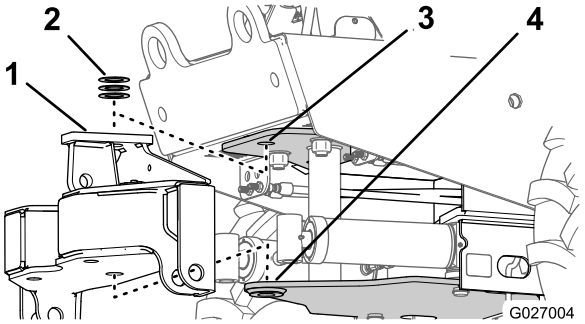


Figure 24

1. Cadre de pivotement
2. Rondelles (1 x 5/8 po – selon les besoins)
3. Plaque supérieure (cadre de montage)
4. Plaque inférieure (cadre de montage)

10. Insérez les rondelles que vous avez choisies à l'opération 5 entre la plaque supérieure du cadre de montage et le sommet du cadre de pivotement (Figure 24).
11. Insérez le pivot (1-1/2 x 15-1/2 po) dans le cadre de montage, les rondelles et les bagues du cadre de pivotement, et fixez le pivot avec un circlip (1-3/8 po), comme montré à la Figure 25 et la Figure 26.

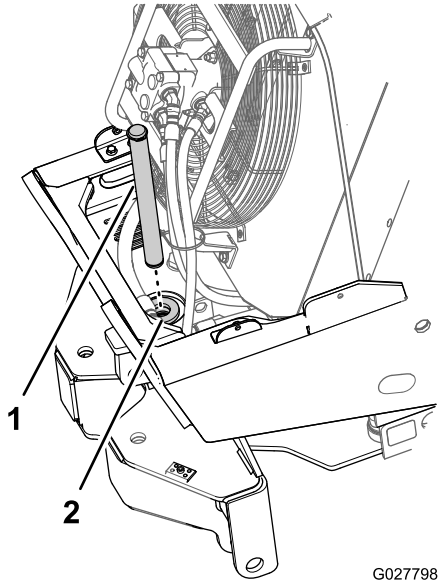


Figure 25

1. Axe de pivotement
2. Bague supérieure (cadre de montage)

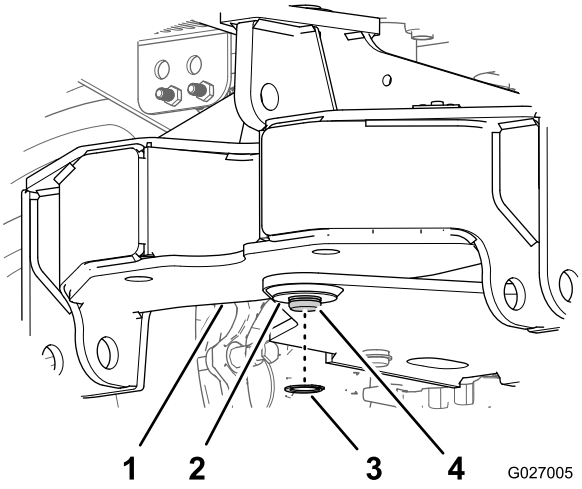


Figure 26

1. Cadre de pivotement
2. Bague de plaque inférieure (cadre de montage)
3. Circlip (1-3/8 po)
4. Pivot (1-1/2 x 15-1/2 po)

Assemblage des vérins de pivotement sur le cadre de pivotement

Type de graisse : graisse au lithium

1. Placez 2 circlips (1-1/8 po) au bout des 2 axes (1-1/4 x 7-5/8 po), comme montré à la Figure 27.

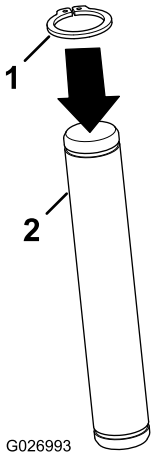


Figure 27

1. Circlip (1-1/4 po)
2. Axe (1-1/4 x 7-5/8 po)

2. Appliquez une couche de la graisse spécifiée sur les axes (1-1/4 x 7-5/8 po) et à l'intérieur des trous des plaques supérieure et inférieure du cadre de pivotement (Figure 28).

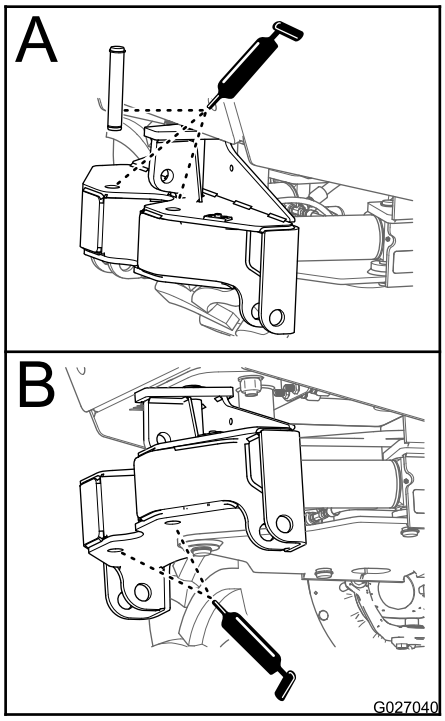


Figure 28

3. Alignez les trous de montage du cadre de pivotement et les trous de la chape de tige de vérin (Figure 28).
4. Insérez un axe (1-1/4 x 7-5/8 po) dans les trous du cadre de pivotement et la chape de tige, et fixez-le avec un circlip (1-1/8 po), comme montré à la Figure 29.

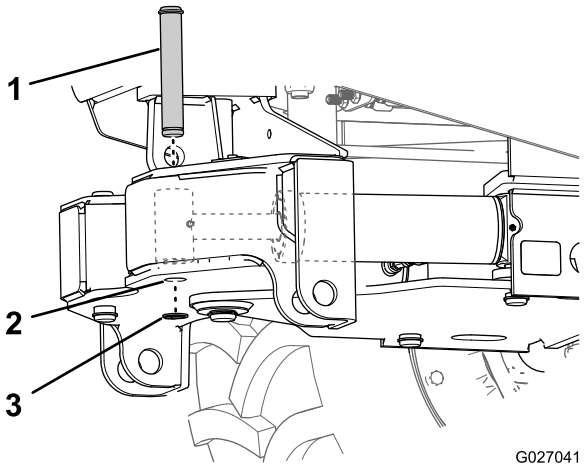


Figure 29

5. Répétez les opérations 3 et 4 pour l'autre embout de montage du cadre de pivotement et vérin de pivotement.

6

Montage des bras de lame

Pièces nécessaires pour cette opération:

1	Bras de levage
2	Axe (1-1/2 x 5-1/4 po)
4	Circlip (1-3/8 po)
1	Vérin de relevage : longueur rétracté 51,4 cm (20,25 po); diamètre de la tige 38,1 mm (1,5 po)
2	Axe de chape (1/4 x 4-7/16 po)
2	Goupille fendue

Montage des bras de relevage

Poids des bras de levage : 84 kg (185 lb)

1. Placez 2 circlips (1-3/8 po) au bout des 2 axes (1-1/2 x 5-1/4 po), comme montré à la Figure 30.

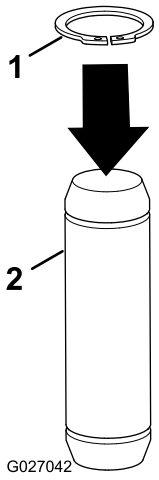


Figure 30

1. Circlips (1-3/8 po)
2. Axes (1-1/2 x 5-1/4 po)

2. Soutenez le bras de relevage avec un matériel de levage de 84 kg (185 lb) de capacité.
3. Alignez les embouts de montage à l'extrémité des bras de relevage et les brides de levage du cadre de pivotement (Figure 31).

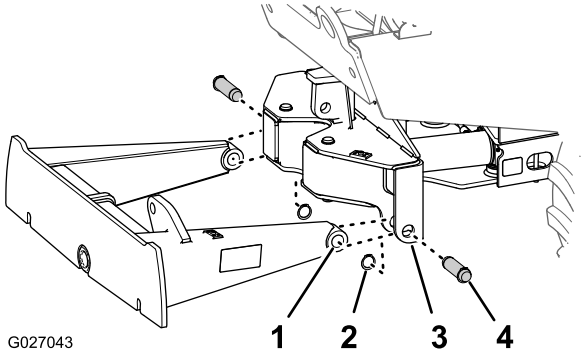


Figure 31

1. Embout de montage (bras de relevage)
2. Circlips (1-3/8 po)
3. Bride de levage (cadre de pivotement)
4. Axes (1-1/2 x 5-1/4 po)

4. Alignez les trous des embouts de montage et les trous des brides (Figure 31).
5. Insérez un axe (1-1/2 x 5-1/4 po) dans les trous de l'embout de montage et des brides d'un côté de la machine (Figure 31).
6. Fixez l'axe avec un circlip (1-3/8 po), comme montré à la Figure 31.
7. Répétez les opérations 5 et 6 pour l'embout de montage et les brides de l'autre côté de la machine.
8. Mettez les bras de relevage de niveau entre eux et soutenez-les à l'aide de chandelles de 263 kg (580 lb) de capacité.

Montage du vérin de relevage

Poids du vérin de relevage 12 kg (25 lb)

Remarque: Le vérin de relevage rétracté mesure 51,4 cm (20,25 po) de longueur et la tige a un diamètre de 38,1 mm (1,5 po).

1. Alignez les trous de la chape de tige du vérin de relevage et le trou de la patte de montage du bras de relevage, comme montré en A sur la Figure 32.

   Remarque: Assurez-vous de positionner les orifices hydrauliques du vérin en haut.

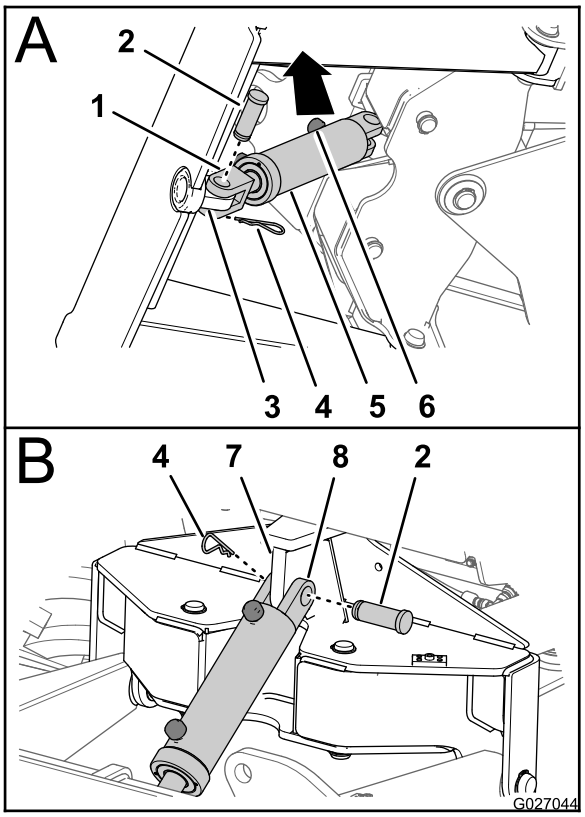


Figure 32

1. Chape de tige (vérin de relevage)
2. Axe de chape (1/4 x 4-7/16 po)
3. Patte de montage (bras de relevage)
4. Goupille fendue
5. Vérin de relevage : longueur rétracté 51,4 cm (20,25 po); diamètre de la tige 38,1 mm (1,5 po)
6. Orifice hydraulique
7. Patte de vérin (cadre de pivotement)
8. Chape (vérin de relevage – extrémité fixe)

2. Fixez la chape de tige à la patte au moyen d'un axe de chape (1-1/4 x 4-7/16 po) et d'une goupille fendue (Figure 32).
3. Alignez les trous de la chape à l'extrémité fixe du vérin et la patte de fixation du vérin sur le cadre de pivotement, comme montré en B sur la Figure 32.

Remarque: Déployez et rétractez manuellement le vérin de relevage selon les besoins pour aligner les trous.

4. Fixez le vérin à la patte au moyen d'un axe de chape (1-1/4 x 4-7/16 po) et d'une goupille fendue (Figure 32).

7

Montage de la lame de remblayage

Pièces nécessaires pour cette opération:

1	Lame de remblayage
2	Plaque de maintien
6	Boulon (5/8 x 1-1/2 po)
12	Rondelle (5/8 po)
8	Cale de maintien
1	Vérin d'inclinaison : longueur rétracté 51,4 cm (20,25 po); diamètre de la tige 44,5 mm (1,75 po)
2	Axe de chape (1/4 x 4-7/16 po)
2	Goupille fendue

Montage de la lame de remblayage sur les bras de relevage

Poids de la lame de remblayage : 1 302 kg (291 lb)

1. Utilisez le matériel de levage pour lever la lame de remblayage et l'aligner sur la plaque de montage du bras de relevage (Figure 33).

   Remarque: Alignez la fixation de pivot de la lame de remblayage dans la bague de pivot de la plaque de montage du bras de relevage.

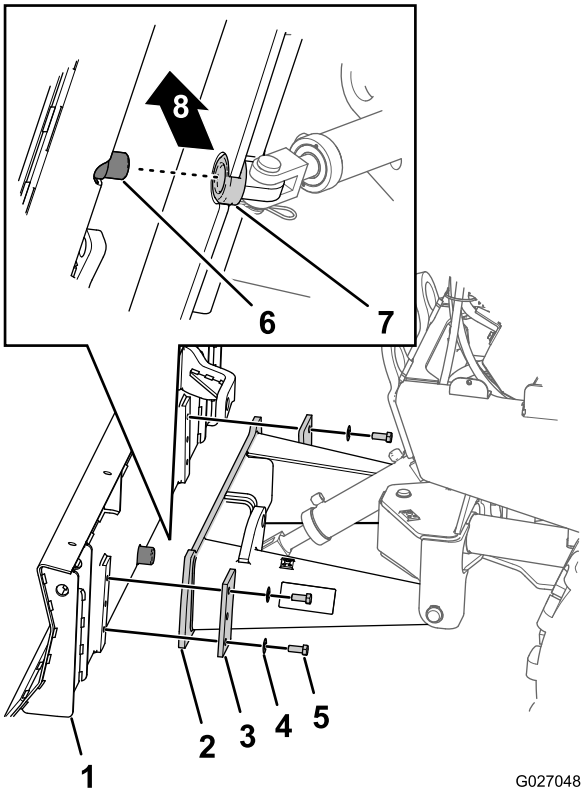


Figure 33

1. Lame de remblayage
2. Plaque de montage (bras de relevage)
3. Plaque de maintien
4. Rondelle (5/8 po)
5. Boulon (5/8 x 1-1/2 po)
6. Fixation de pivot
7. Bague de pivot (plaque de montage)
8. Haut

2. Utilisez des chandelles pour soutenir les bras de relevage.

⚠ DANGER

Un simple cric pourrait s'abaisser soudainement et causer des blessures ou la mort.

- **Ne vous fiez jamais à un cric hydraulique pour supporter le poids des composants.**
- **Ne vous placez pas sous des composants élevés.**

3. Fixez la lame de remblayage sur la plaque de montage à l'aide de 2 plaques de maintien et 4 boulons (5/8 x 1-1/2 po) et 4 rondelles (5/8 po), puis serrez les boulons à la main (Figure 34).

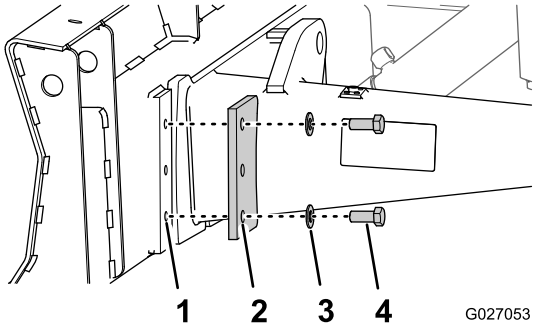


Figure 34

1. Trou fileté (lame de remblayage)
2. Plaque de maintien
3. Rondelle (5/8 po)
4. Boulon (5/8 x 1-1/2 po)

4. Vérifiez que la lame de remblayage est montée avec un ajustement glissant en la déplaçant à la main (Figure 35).

   Remarque: Soulagez en partie la pression de levage du matériel de levage pour pouvoir déplacer la lame de remblayage.

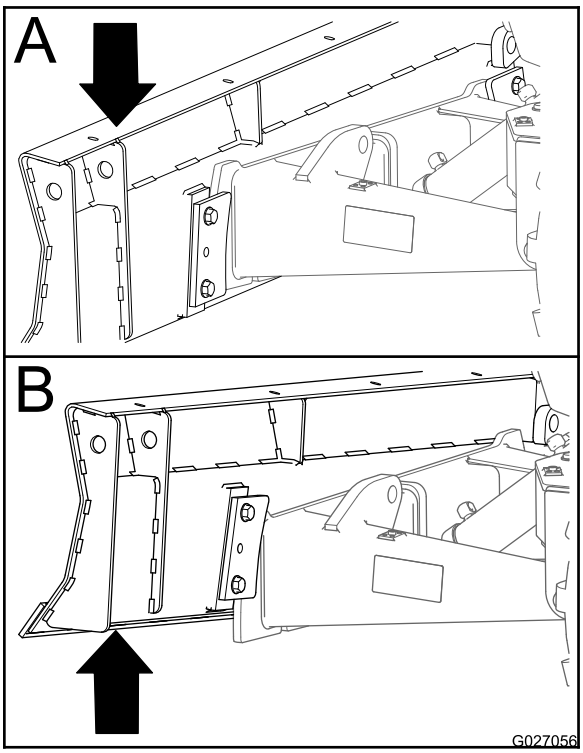


Figure 35

5. Si la lame de remblayage n'est pas montée avec un ajustement glissant sur la plaque de montage, effectuez la procédure suivante de chaque côté de la lame :

   A. Retirez les boulons et rondelles (Figure 36).

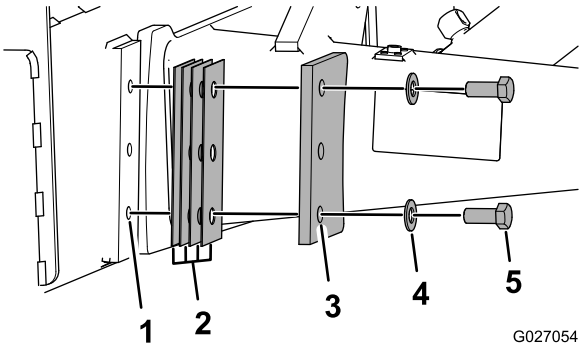


Figure 36

1. Plaque fileté (lame de remblayage)
2. Cale de maintien (utiliser selon les besoins)
3. Plaque de maintien
4. Rondelle (5/8 po)
5. Boulon (5/8 x 1-1/2 po)

   B. Ajoutez une cale de maintien entre la plaque filetée de la lame de remblayage et la plaque de maintien (Figure 36).

      Remarque: À chaque plaque de maintien, utilisez des cales de maintien pour réduire le jeu selon les besoins (0 à 4 cales).

   C. Assemblez la plaque de maintien, les boulons et les rondelles et serrez-les à la main (Figure 36).

   D. Vérifiez que la lame de remblayage est montée avec un ajustement glissant en la déplaçant à la main. Si la lame de remblayage n'est pas montée avec un ajustement glissant, répétez les opérations A à D.

6. Retirez les boulons (5/8 x 1-1/2 po).
7. Appliquez du frein-filet moyenne résistance sur le filetage des 6 boulons (5/8 x 1-1/2 po).
8. Fixez la lame de remblayage sur la plaque de montage de chaque côté de la machine au moyen des 2 plaques de maintien, de 6 boulons (5/8 x 1-1/2 po), 6 rondelles (5/8 po) et des cales (Figure 36 et Figure 37) que vous avez sélectionnées à l'opération 5.

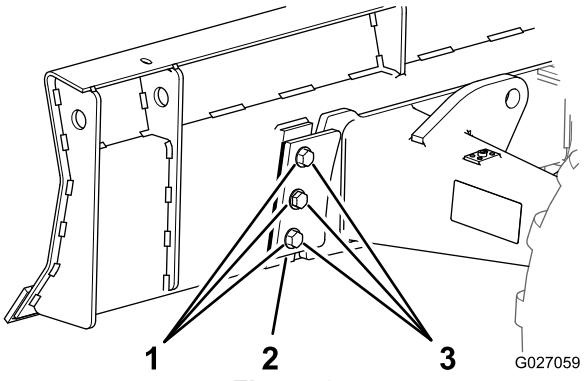


Figure 37

1. Rondelles (5/8 po)
2. Plaque de maintien
3. Boulons (5/8 x 1-1/2 po)

9. Serrez les boulons à un couple de 136 à 163 Nm (100 à 120 pi-lb).

Montage du vérin d'inclinaison

Poids de vérin d'inclinaison : 11,3 kg (25 lb)

Remarque: Le vérin d'inclinaison rétracté mesure 51,4 cm (20,25 po) de longueur et la tige a un diamètre de 44,5 mm (1,75 po).

1. Alignez le trou de la chape au bout l'extrémité fixe du vérin de levage (longueur rétracté 51,4 cm [20,25 po], tige de 44,5 mm [1,75 po] de diamètre) et le trou de la patte de montage du bras de relevage, comme montré à en A sur la Figure 38.

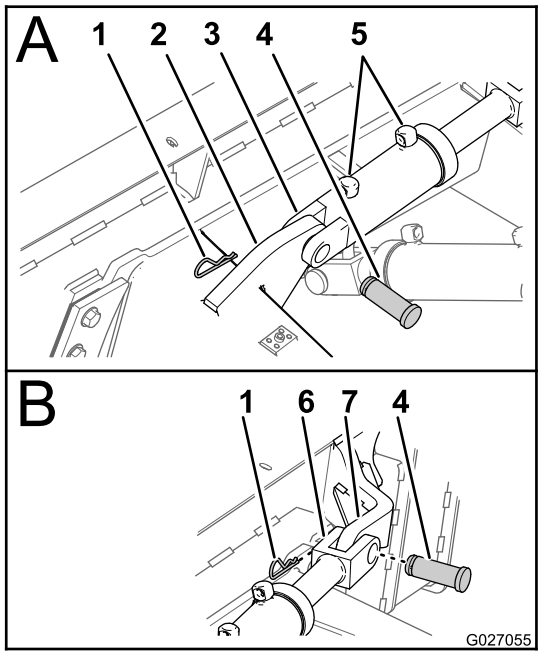


Figure 38

1. Goupille fendue
2. Patte de montage (bras de relevage)
3. Chape (vérin de relevage – extrémité fixe)
4. Axe de chape (1/4 x 4-7/16 po)
5. Orifices hydrauliques
6. Chape de tige (vérin d'inclinaison)
7. Patte de montage (lame de remblayage)

2. Fixez la chape du vérin de relevage à la patte au moyen d'un axe de chape (1-1/4 x 4-7/16 po) et d'une goupille fendue (Figure 38).
3. Alignez les trous de la chape de tige du vérin d'inclinaison et de la patte de vérin sur la lame de remblayage, comme montré en B sur la Figure 38.

   Remarque: Déployez et rétractez manuellement le vérin de relevage selon les besoins pour aligner les trous.
4. Fixez la chape de tige à la patte au moyen d'un axe de chape (1-1/4 x 4-7/16 po) et d'une goupille fendue (Figure 38).
5. Soulevez légèrement la lame de remblayage avec la matériel de levage, retirez les chandelles, abaissez la lame de remblayage et retirez le matériel de levage.

8

Montage des flexibles hydrauliques

Pièces nécessaires pour cette opération:

1	Flexible de déploiement du vérin de levage (3/8 x 23 po)
1	Flexible de rétraction du vérin de levage (3/8 x 31-1/4 po)
1	Flexible de déploiement du vérin d'inclinaison (3/8 x 49-1/4 po)
1	Flexible de rétraction du vérin d'inclinaison (3/8 x 62-1/4 po)
4	Bloc de maintien (2 flexibles)
2	Boulon (3/8 x 1-3/4 po)
2	Rondelle (3/8 po)
2	Plaque de protection
1	Serre-câble

Branchement des flexibles du vérin de levage

1. Retirez les bouchons des raccords de traversée intérieur et extérieur sur le panneau hydraulique droit (Figure 39).

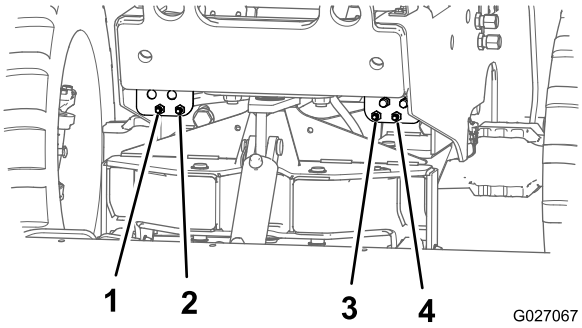


Figure 39

1. Circuit de rétraction de vérin de levage (panneau hydraulique droit)
2. Circuit de déploiement de vérin de levage (panneau hydraulique droit)
3. Circuit de déploiement de vérin d'inclinaison (panneau hydraulique gauche – rangée inférieure)
4. Circuit de rétraction de vérin d'inclinaison (panneau hydraulique gauche – rangée inférieure)

2. Enlevez les bouchons d'expédition des orifices de déploiement et de rétraction du vérin de levage.
3. Branchez le flexible de déploiement du vérin de levage (3/8 x 23 po) entre le raccord de traversée du circuit de déploiement du vérin de levage sur le panneau hydraulique droit et l'orifice de déploiement du vérin de levage (Figure 40).

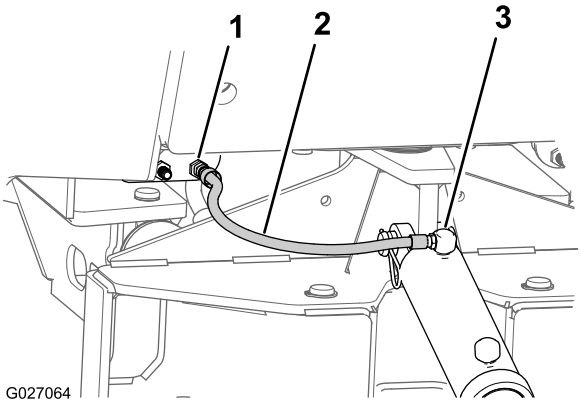


Figure 40

1. Raccord de traversée de circuit de déploiement de vérin de levage (panneau hydraulique droit)
2. Flexible de déploiement du vérin de levage (3/8 x 23 po)
3. Orifice de déploiement (vérin de levage)

4. Branchez le flexible de rétraction du vérin de levage (3/8 x 31-1/4 po) entre le raccord de traversée du circuit de rétraction du vérin de levage sur le panneau hydraulique droit. et l'orifice de rétraction du vérin de levage (Figure 41).

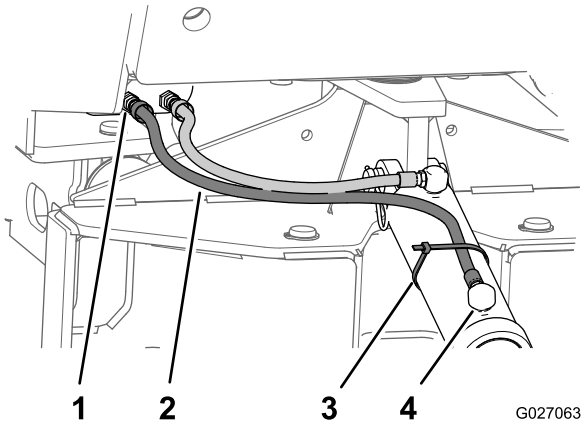


Figure 41

1. Raccord de traversée de circuit de rétraction de vérin de levage (panneau hydraulique droit)
2. Flexible de rétraction du vérin de levage (3/8 x 31-1/4 po)
3. Serre-câble
4. Orifice de rétraction (vérin de levage)

5. Au niveau des orifices de vérin de levage, serrez tous les raccords de flexible à un couple de 31 à 39 Nm (23 à 29 pi-lb).
6. Sur le panneau hydraulique, serrez les écrous orientables des flexibles à un couple de 21 à 28 Nm (15 à 21 pi-lb).
7. Attachez le flexible de rétraction au vérin de levage avec un serre-câble (Figure 41).

Branchement des flexibles du vérin d'inclinaison

1. Enlevez les bouchons des orifices de déploiement et de rétraction du vérin d'inclinaison sur le panneau hydraulique gauche (Figure 39).
2. Enlevez les bouchons d'expédition des orifices de déploiement et de rétraction du vérin d'inclinaison.
3. Branchez le flexible de déploiement du vérin d'inclinaison (3/8 x 49-1/4 po) entre le raccord de traversée du circuit de déploiement du vérin d'inclinaison sur le panneau hydraulique gauche. et l'orifice de déploiement du vérin d'inclinaison (Figure 42).

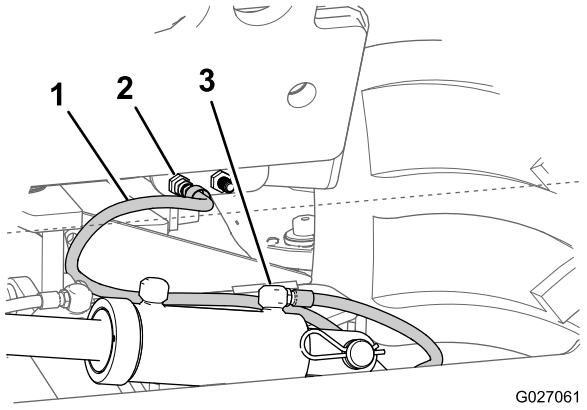


Figure 42

1. Raccord de traversée de circuit de déploiement de vérin d'inclinaison (panneau hydraulique gauche – rangée inférieure)
2. Flexible de déploiement du vérin d'inclinaison (3/8 x 49-1/4 po)
3. Orifice de déploiement (vérin d'inclinaison)

4. Branchez le flexible de rétraction du vérin d'inclinaison (3/8 x 62-1/4 po) entre le raccord de traversée du circuit de rétraction du vérin d'inclinaison sur le panneau hydraulique gauche. et l'orifice de rétraction du vérin d'inclinaison (Figure 43).

   Remarque: Vérifiez que le flexible de rétraction du vérin d'inclinaison passe à l'extérieur du flexible de déploiement de ce même vérin.

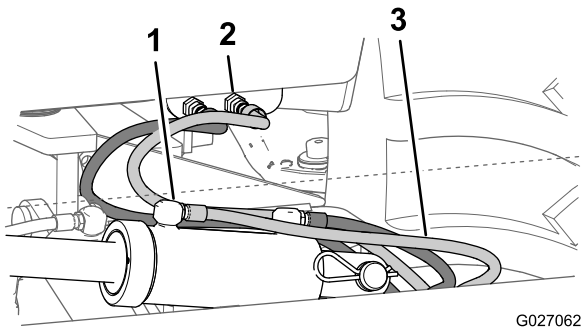


Figure 43

1. Orifice de rétraction (vérin d'inclinaison)
2. Raccord de traversée de circuit de rétraction de vérin d'inclinaison (panneau hydraulique gauche – rangée inférieure)
3. Flexible de rétraction du vérin d'inclinaison (3/8 x 62-1/4 po)

5. Au niveau des orifices de vérin d'inclinaison, serrez tous les raccords de flexible à un couple de 31 à 39 Nm (23 à 29 pi-lb).

6. Sur le panneau hydraulique, serrez les écrous orientables des flexibles à un couple de 21 à 28 Nm (15 à 21 pi-lb).
7. Appliquez du frein-filet moyenne résistance sur le filetage des 2 boulons (3/8 x 1-3/4 po).
8. Au niveau de l'écrou soudé sur le bras de levage gauche, fixez les flexibles avec 2 blocs de serrage, un boulon (3/8 x 1-3/4 po), une rondelle (3/8 po) et une plaque de protection (Figure 44).

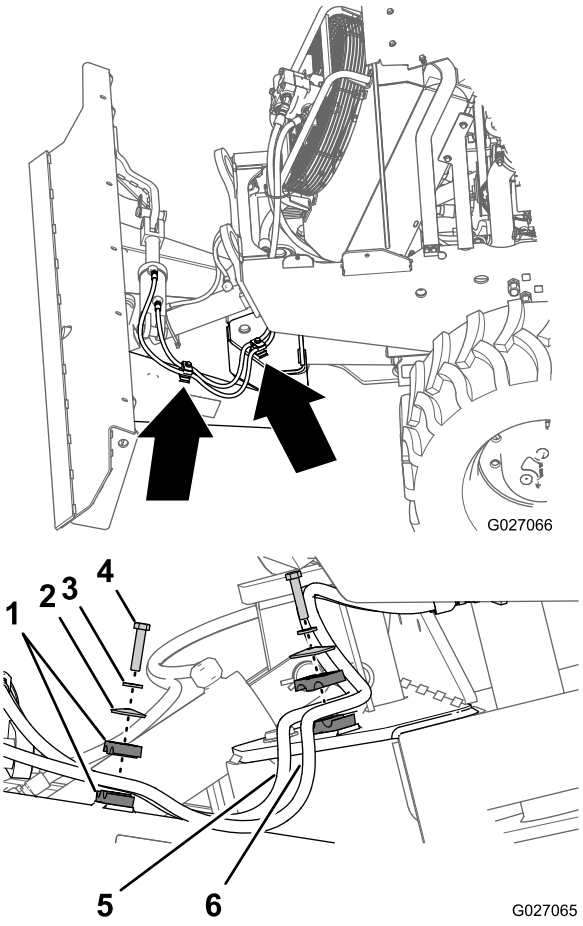


Figure 44

1. Bloc de serrage (2 flexibles)
2. Plaque de protection
3. Rondelle (3/8 po)
4. Boulon (3/8 x 1-3/4 po)
5. Flexible de déploiement de vérin d'inclinaison
6. Flexible de rétraction de vérin d'inclinaison

9. Au niveau de l'écrou soudé sur la plaque supérieure du cadre de pivotement, fixez les flexibles avec 2 blocs de serrage, un boulon (3/8 x 1-3/4 po), une rondelle (3/8 po) et une plaque de protection (Figure 44).

   Remarque: Veillez à ne pas trop tendre les flexibles entre les blocs de serrage sur le bras de levage et le cadre de pivotement (Figure 44).

10. Serrez les boulons à un couple de 37 à 45 Nm (27 à 33 pi-lb).

9

Purge du système hydraulique de la lame de remblayage

Aucune pièce requise

Préparation de la machine

Utilisez le liquide hydraulique toutes saisons haute qualité « **Toro Premium All Season Hydraulic Fluid** » (disponible en bidons de 19 litres [5 gallons] ou en barils de 208 litres [55 gallons]. Consultez le *catalogue de pièces* ou demandez les numéros de référence à votre dépositaire-réparateur Toro agréé).

Si le liquide hydraulique Toro n'est pas disponible, vous pouvez utiliser un liquide hydraulique équivalent à condition qu'il réponde aux propriétés physiques et aux spécifications de l'industrie qui suivent. **N'utilisez pas de liquide hydraulique synthétique.** Consultez votre distributeur de lubrifiants pour identifier un produit adéquat.

Liquide hydraulique anti-usure à indice de viscosité élevé/point d'écoulement bas, ISO VG 46

Propriétés physiques :	
Indice de viscosité, ASTM D445	St à 40 °C (104 °F) : 44 à 48 St à 100 °C (212 °F) : 7,9 à 8,5
Indice de viscosité, ASTM D2270	140 à 160
Point d'écoulement, ASTM D97	-37 °C (-34 °F) à -45 °C (-49 °F)
FZG, étape de défaillance	11 ou mieux
Teneur en eau (liquide neuf)	500 ppm (maximum)
Spécifications de l'industrie :	Vickers I-286-S (Niveau de qualité), Vickers M-2950-S (Niveau de qualité), Denison HF-0

1. Contrôlez le niveau de liquide hydraulique dans le regard de niveau situé sur le côté du réservoir hydraulique (Figure 45).

   Remarque: Le niveau de liquide hydraulique doit se situer entre le bas et le centre du regard de niveau.

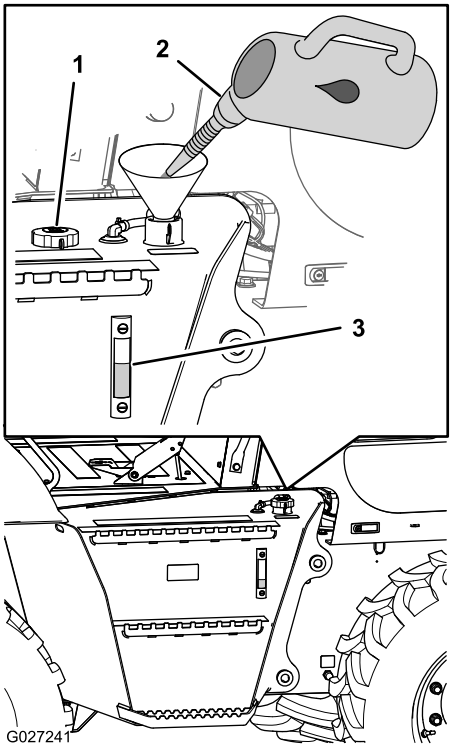


Figure 45

1. Bouchon de remplissage (enlevé)
2. Liquide hydraulique
3. Niveau de liquide hydraulique à mi-hauteur du regard de niveau

2. Si le liquide hydraulique n'est pas visible dans le regard, enlevez le bouchon de remplissage (Figure 45), faites l'appoint de liquide hydraulique spécifié jusqu'à ce que le niveau soit à mi-hauteur du regard, puis remettez le bouchon de remplissage en place.
3. Vérifiez que le frein de stationnement est serré.
4. Mettez le moteur en marche; reportez-vous au *Manuel de l'utilisateur*.

Purge du système hydraulique de la lame de remblayage

1. Sélectionnez la fonction lame de remblayage de la machine en appuyant sur le bouton 5 du centre de commande jusqu'à ce que l'icône de la lame de remblayage s'affiche (Figure 46).

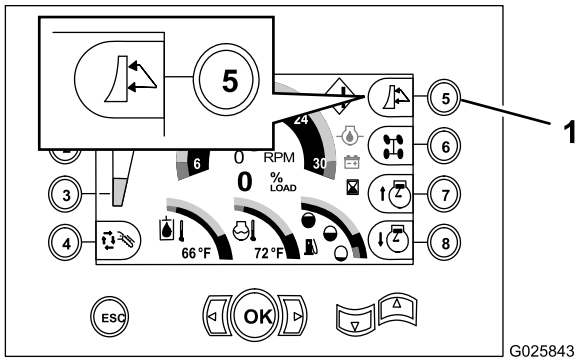


Figure 46

1. Bouton 5 – sélection de la lame de remblayage/enfouisseuse vibrante (icône de lame de remblayage affichée)

2. Relevez et abaissez lentement la lame de remblayage en déplaçant le levier multifonction droit en arrière et en avant (Figure 47 et Figure 48).

   Remarque: Élevez et abaissez la lame jusqu'à ce que le mouvement s'effectue en douceur.

   Important: N'enfoncez pas la gâchette pour faire flotter la lame.

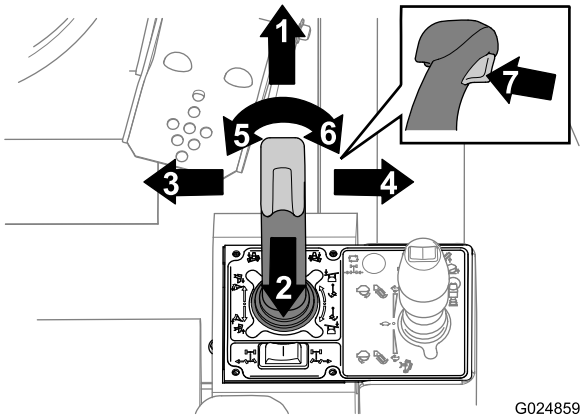


Figure 47

1. Abaissement de la lame (levier multifonction)
2. Levage de la lame (levier multifonction)
3. Inclinaison à gauche de la lame (levier multifonction)
4. Inclinaison à droite de la lame (levier multifonction)
5. Rotation à gauche de la lame (commande au pouce gauche)
6. Rotation à droite de la lame (commande au pouce droit)
7. Flottement de la lame (gâchette)

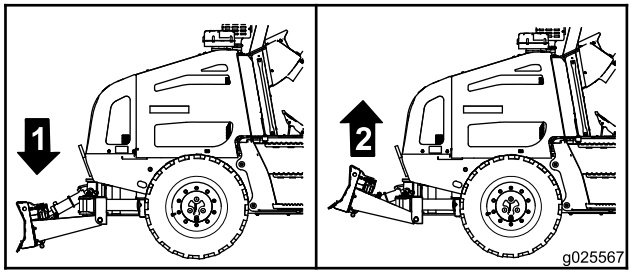


Figure 48

1. Abaissement de la lame de remblayage
2. Levage de la lame de remblayage

3. Élevez la lame jusqu'à ce que les bras de relevage soient parallèles au sol.
4. Pivotez la lame complètement à droite en appuyant sur la commande au pouce droit (Figure 47 et Figure 49).

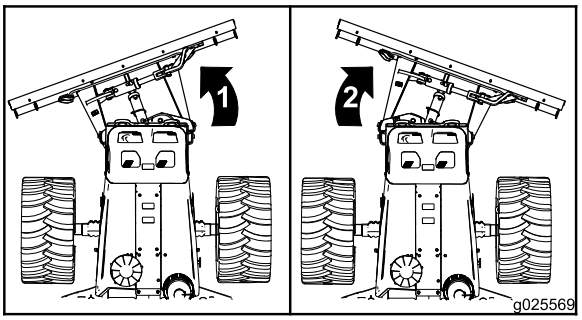


Figure 49

1. Pivotement à gauche
2. Pivotement à droite

5. Si la lame de remblayage pivote à gauche, laissez-la de ce côté et effectuez ce qui suit :

   Remarque: Si la lame de remblayage pivote à droite, passez à l'opération 6.

   A. Abaissez la lame au sol en déplaçant le levier multifonction droit vers l'avant (Figure 47).

   B. Coupez le moteur.

   C. Placez un chiffon sur les flexibles du vérin de pivotement et desserrez les écrous orientables (Figure 50).

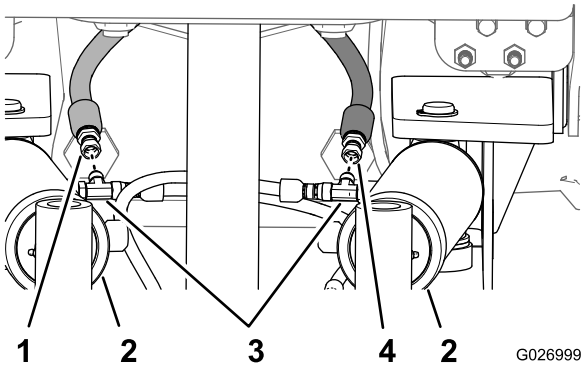


Figure 50

1. Flexible de vérin de pivotement (le brancher sur le raccord en T du vérin de pivotement droit)
2. Vérins de pivotement
3. Raccord en T (3/8 po)
4. Flexible de vérin de pivotement (le brancher sur le raccord en T du vérin de pivotement droit)

D. Permutez les 2 flexibles sur le raccord en T des vérins de pivotement opposés (Figure 50).

E. Serrez les écrous orientables des 2 flexibles de vérin de pivotement à un couple de 21 à 28 Nm (15 à 21 pi-lb).

F. Démarrez la machine et relevez complètement la lame de remblayage.

Important: N'enfoncez pas la gâchette pour faire flotter la lame.

G. Orientez lentement la lame vers la gauche et la droite en appuyant sur les commandes au pouce gauche et droite (Figure 47).

Remarque: Déplacez la lame de remblayage vers la gauche et la droite jusqu'à ce qu'elle pivote librement.

6. Inclinez lentement la lame de remblayage vers le bas du côté gauche puis vers le bas du côté droit en tournant le levier multifonction droit dans le sens horaire et antihoraire (Figure 47 et Figure 51).

Remarque: Inclinez les côtés gauche et droit de la lame vers le bas jusqu'à ce qu'elle s'incline en douceur.

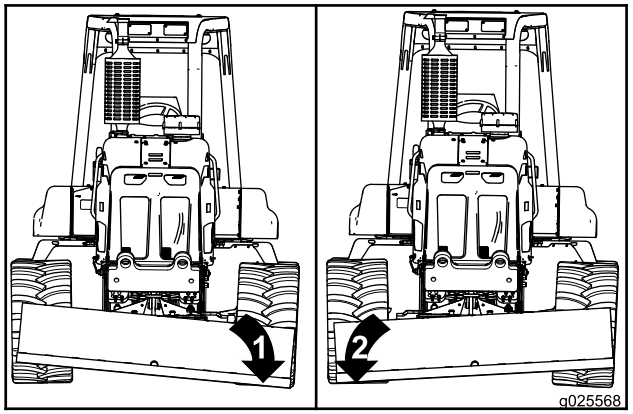


Figure 51

1. Vers le bas à gauche
2. Vers le bas à droite

7. Centrez la lame de remblayage, abaissez-la au sol et arrêtez la machine.
8. Contrôlez l'étanchéité des raccords hydrauliques, des flexibles et des vérins.

Remarque: Réparez toutes fuites hydrauliques avant d'utiliser la machine.

9. Contrôlez le niveau de liquide hydraulique; voir les opérations 1 et 2 de Préparation de la machine (page 19).

10

Pose du panneau avant

Aucune pièce requise

Procédure

1. Appliquez du frein-filet de qualité moyenne sur le filetage des 4 boulons à embase (10 x 30 mm) que vous avez retirés à l'opération 2 de Dépose du panneau avant (page 4).
2. Alignez les 4 trous du panneau avant et les 4 écrous à souder sur le cadre de la machine (Figure 5).
3. Montez le panneau avant sur la machine avec les 4 boulons à embase (Figure 5).
4. Serrez les boulons à un couple de 47 à 57 Nm (34 à 42 pi-lb).
5. Reposez les panneau latéraux (Figure 4); voir le *Manuel de l'utilisateur*.

Remarques:

Remarques:



Count on it.